

WIG-Schweißstab für un- und niedriglegierte Stähle mit besonders hohen Kaltzähigkeitsanforderungen bis - 90 °C im Schweißzustand als auch nach Spannungsarmglühen.

Normbezeichnungen

EN ISO	636-A: W 46 9 2Ni2
AWS	A5.28: ER 80S-Ni2

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.08	1.1	0.5	≤ 0.015	≤ 0.015	2.3

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)		
				+20 °C	-70 °C	-90 °C
Unbehandelt	≥ 460	550-680	≥ 24	≥ 150	≥ 60	≥ 47

Schutzgas 100% Ar

Schutzgase - EN ISO 14175 : I1

Werkstoffe

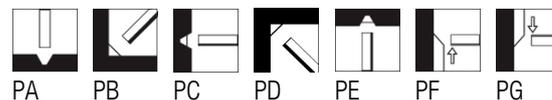
S(P)275 - S(P)460

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC-



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste